Working procedure for APOLLO 3

1. **Indication.** Rich yellow dental alloy for inlays, crowns and small bridges.
2. **Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material shoud not be applied.
3. **Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm ø for crowns, 3,5 mm ø for pontics, runner bar 4-4,5 mm ø.
4. **Investing.** Invest in a reliable phosphate-bonded investment, such as Carrara Universal DL Investment.
5. **Burn out.** Preheat at 700ºC/1290ºF for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
6. **Casting.** Casting temperature: 1070ºC/1960ºF in graphite crucible; or with the flame in a ceramic crucible with for example Elephant Proflux. Use at least 1/3 new metal at each casting.
7. **Finishing.** Use the usual finishing instruments and materials, for example Elephant Alublast, Bright Blast and polishing materials.
8. **Soldering.** Elephant II (PdF) 800ºC/1470ºF or III (PdF) 750ºC/1380ºF with for example Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für APOLLO 3

1. **Indikation.** Sattgelbe dental Legierung für Inlays, Kronen und kleine Brücken.
2. **Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
3. **Gußstifte.** Gußstifte nach der indirekten Methode: 3 mm ø für Kronen, 3,5 mm ø für Zwischenglieder, 4-4,5 mm ø für Querbalken.
4. **Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
5. **Vorwärmen.** Vorwärmen bei 700ºC für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
6. **Gießen.** Gießtemperatur: 1070ºC im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit z.B. Elephant Proflux. Bei jedem Guß mindestens 1/3 Neumetall verwenden.
7. **Ausarbeiten.** Ausarbeiten wie gewohnt mit den normalen Ausarbeitungsinstr umenten und -materialien, wie z.B. Elephant Alublast, Bright Blast und Poliermaterialien.
8. **Löten.** Elephant II (PdF) 800ºC oder III (PdF) 750ºC mit z.B. Elephant Paste Flux.

APOLLO 3

25 GRAM

Made in Germany

Sattgelbe dental Goldgußlegierung
Rich yellow dental gold casting alloy
Diepgele dentale goud gietlegering

Typ III für Inlays, Kronen und kleine Brücken
Type III for inlays, crowns and small bridges
Type III voor inlays, kronen en kleine bruggen

www.elephant-dental.com

REF 50010020

Au=74.0, Pt=1.5, Pd=1.2, Ag=13.7, Cu=8.5, Zn=1.0, Rest Sn, Ir
Schmelzintervall, M.R. 890-940ºC
Dichte, S.G. 15.7 g/cm³
Vickershärte, HV5 160 (Nach dem Guß, as cast)
Bruchdehnung, Elong. 31% (Nach dem Guß, as cast)
Rp-0.2, 410 MPa (Nach dem Guß, as cast)
E-Modul 88 GPa

ISO 22674
Rx only

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE 0344

Gebruiksaanwijzing voor APOLLO 3

1. **Indicatie.** Diepgele dentale legering voor inlays, kronen en kleine bruggen.
2. **Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
3. **Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm ø voor kronen, 3,5 mm ø voor dummy's, 4-4,5 mm ø voor dwarsbalken.
4. **Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
5. **Voorverwarmen.** Op 700ºC gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
6. **Gieten.** Giettemperatuur: 1070ºC in grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met bijv. Elephant Proflux. Bij iedere gieting minimaal 1/3 deel nieuw metaal gebruiken.
7. **Afwerken.** Afwerken met behulp van de gebruikelijke afwerkinstrumenten en -materialen, zoals bijv. Elephant Alublast, Bright Blast en polijstmaterialen.
8. **Solderen.** Elephant II (PdF) 800ºC of III (PdF) 750ºC met bijv. Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour APOLLO 3

1. **Indication.** Alliage dentaire jaune foncé pour inlays, couronnes et bridges de petite portée.
2. **Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
3. **Tiges de coulée.** Selon la méthode indirecte: 3 mm ø pour les couronnes, 3,5 mm ø pour les prothèses, 4-4,5 mm ø pour les soutiens transversaux.
4. **Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style, par exemple Carrara Universal DL Investment.
5. **Préchauffage.** Préchauffage à 700ºC pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
6. **Coulée.** Température de coulée: 1070ºC dans un creuset en graphite; ou avec la flamme dans un creuset céramique avec par exemple Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulée.
7. **Finition.** A l'aide des instruments et matériaux de finition habituels, comme par exemple Elephant Alublast, Bright Blast et des matériaux à polir.
8. **Soudure.** Elephant II (PdF) 800ºC ou III (PdF) 750ºC avec par exemple Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per APOLLO 3

1. **Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay, corone e ponti con piccole arcate.
2. **Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
3. **Perni di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3 mm ø per le corone, 3,5 mm ø per le parti intermedie, 4-4,5 mm ø per i canali trasversali.
4. **Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legame fosfatico, per esempio Carrara Universal DL Investment.
5. **Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il cilindro a 700ºC per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
6. **Fusione.** Temp. di colata: 1070ºC in crogiolo grafite; o con fiamma in crogiolo ceramico con ad esempio Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ogni fusione.
7. **Rifinitura.** La rifinitura avviene normalmente con i consueti strumenti e materiali, come ad esempio Elephant Alublast, Bright Blast e materiali a lustrare.
8. **Saldatura.** Elephant II (PdF) 800ºC o III (PdF) 750ºC con ad esempio Elephant Paste Flux.

rev. apr-2008